

## 特許協力条約

PCT

RECD 10 SEP 2004

WIPO PCT

## 特許性に関する国際予備報告（特許協力条約第二章）

(法第12条、法施行規則第56条)  
[PCT36条及びPCT規則70]

出願人又は代理人 の書類記号 03P090HEW000	今後の手続きについては、様式PCT/IPEA/416を参照すること。	
国際出願番号 PCT/JP03/13758	国際出願日 (日.月.年) 28.10.2003	優先日 (日.月.年) 30.10.2002
国際特許分類 (IPC) Int. Cl. B22C9/06		
出願人 (氏名又は名称) 本田技研工業株式会社		

1. この報告書は、PCT35条に基づきこの国際予備審査機関で作成された国際予備審査報告である。  
法施行規則第57条 (PCT36条) の規定に従い送付する。

2. この国際予備審査報告は、この表紙を含めて全部で 3 ページからなる。

3. この報告には次の附属物件も添付されている。

a  附属書類は全部で 2 ページである。

補正されて、この報告の基礎とされた及び／又はこの国際予備審査機関が認めた訂正を含む明細書、請求の範囲及び／又は図面の用紙 (PCT規則70.16及び実施細則第607号参照)

第I欄4. 及び補充欄に示したように、出願時における国際出願の開示の範囲を超えた補正を含むものとこの国際予備審査機関が認定した差替え用紙

b  電子媒体は全部で \_\_\_\_\_ (電子媒体の種類、数を示す)。  
配列表に関する補充欄に示すように、コンピュータ読み取り可能な形式による配列表又は配列表に関連するデータを含む。 (実施細則第802号参照)

4. この国際予備審査報告は、次の内容を含む。

第I欄 国際予備審査報告の基礎  
 第II欄 優先権  
 第III欄 新規性、進歩性又は産業上の利用可能性についての国際予備審査報告の不作成  
 第IV欄 発明の単一性の欠如  
 第V欄 PCT35条(2)に規定する新規性、進歩性又は産業上の利用可能性についての見解、それを裏付けるための文献及び説明  
 第VI欄 ある種の引用文献  
 第VII欄 国際出願の不備  
 第VIII欄 国際出願に対する意見

国際予備審査の請求書を受理した日 19.05.2004	国際予備審査報告を作成した日 23.08.2004
名称及びあて先 日本国特許庁 (IPEA/JP) 郵便番号 100-8915 東京都千代田区霞が関三丁目4番3号	特許庁審査官 (権限のある職員) 國方 康伸 電話番号 03-3581-1101 内線 3423
	4E 9442

## 第I欄 報告の基礎

1. この国際予備審査報告は、下記に示す場合を除くほか、国際出願の言語を基礎とした。

この報告は、\_\_\_\_\_語による翻訳文を基礎とした。  
 それは、次の目的で提出された翻訳文の言語である。  
 PCT規則12.3及び23.1(b)にいう国際調査  
 PCT規則12.4にいう国際公開  
 PCT規則55.2又は55.3にいう国際予備審査

2. この報告は下記の出願書類を基礎とした。（法第6条（PCT14条）の規定に基づく命令に応答するために提出された差替え用紙は、この報告において「出願時」とし、この報告に添付していない。）

出願時の国際出願書類

明細書

第 1-9 ページ、出願時に提出されたもの  
 第 \_\_\_\_\_ ページ\*、 \_\_\_\_\_ 付けて国際予備審査機関が受理したもの  
 第 \_\_\_\_\_ ページ\*、 \_\_\_\_\_ 付けて国際予備審査機関が受理したもの

請求の範囲

第 5-9 項、出願時に提出されたもの  
 第 1, 3, 4 項\*、PCT19条の規定に基づき補正されたもの  
 第 \_\_\_\_\_ 項\*、 \_\_\_\_\_ 付けて国際予備審査機関が受理したもの  
 第 \_\_\_\_\_ 項\*、 \_\_\_\_\_ 付けて国際予備審査機関が受理したもの

図面

第 1-5 ページ/図、出願時に提出されたもの  
 第 \_\_\_\_\_ ページ/図\*、 \_\_\_\_\_ 付けて国際予備審査機関が受理したもの  
 第 \_\_\_\_\_ ページ/図\*、 \_\_\_\_\_ 付けて国際予備審査機関が受理したもの

配列表又は関連するテーブル

配列表に関する補充欄を参照すること。

3.  振正により、下記の書類が削除された。

<input type="checkbox"/> 明細書	第 _____	ページ
<input checked="" type="checkbox"/> 請求の範囲	第 2	項
<input type="checkbox"/> 図面	第 _____	ページ/図
<input type="checkbox"/> 配列表（具体的に記載すること）		
<input type="checkbox"/> 配列表に関するテーブル（具体的に記載すること）		

4.  この報告は、補充欄に示したように、この報告に添付されかつ以下に示した補正が出願時における開示の範囲を超えてされたものと認められるので、その補正がされなかつたものとして作成した。（PCT規則70.2(c)）

<input type="checkbox"/> 明細書	第 _____	ページ
<input type="checkbox"/> 請求の範囲	第 _____	項
<input type="checkbox"/> 図面	第 _____	ページ/図
<input type="checkbox"/> 配列表（具体的に記載すること）		
<input type="checkbox"/> 配列表に関するテーブル（具体的に記載すること）		

\* 4. に該当する場合、その用紙に "superseded" と記入されることがある。

第V欄 新規性、進歩性又は産業上の利用可能性についての法第12条（PCT35条(2)）に定める見解、それを裏付ける文献及び説明

1. 見解

新規性 (N) 請求の範囲 1, 3-9 有  
                  請求の範囲 有無

進歩性 (I S) 請求の範囲 1, 3-9 有  
                  請求の範囲 有無

産業上の利用可能性 (I A) 請求の範囲 1, 3-9 有  
                  請求の範囲 有無

2. 文献及び説明 (PCT規則70.7)

請求の範囲 1, 3-5

「铸造用金型において、本体部をSCM材またはSKD材とし、キャビティ形成部を、前記本体部を構成するSCM材またはSKD材に比して韌性、硬度または熱伝導度の少なくともいずれかが優れるマルエージング鋼材またはSKH材とすること」は、国際調査報告で引用された文献には記載乃至示唆されていないから、請求の範囲 1, 3-5 は新規性及び進歩性を有する。

請求の範囲 6-9

「铸造に使用された铸造用金型のキャビティの一部に対し、本体部を構成する鋼材に比して韌性、硬度または熱伝導度の少なくともいずれかが優れる素材を配設すること」は、国際調査報告で引用された文献には記載乃至示唆されていないから、請求の範囲 6-9 は新規性及び進歩性を有する。

## 請求の範囲

1. (補正後) 壁面がキャビティとなる本体部(12)と、前記キャビティの一部となる壁面を有するキャビティ形成部(14)とを有する鋳造用金型(10)であつて、

前記本体部(12)は鋼材であるSCM材またはSKD材からなり、

前記キャビティ形成部(14)は、前記本体部(12)を構成するSCM材またはSKD材に比して韌性、硬度または熱伝導度の少なくともいずれかが優れるマルエージング鋼材またはSKH材からなることを特徴とする鋳造用金型(10)。

2. (削除)

3. (補正後) 請求項1記載の金型において、前記キャビティ形成部(14)が入子として設けられていることを特徴とする鋳造用金型(10)。

4. (補正後) 請求項1または3記載の金型において、前記キャビティは、溶湯が導入される湯口から湾曲ないし屈曲して設けられており、かつ前記キャビティ形成部(14)は、前記湯口に最も近接した部位に配設されていることを特徴とする鋳造用金型(10)。

5. 壁面がキャビティとなる本体部(12)と、壁面が前記キャビティの一部となるキャビティ形成部(14)とを有する鋳造用金型(10)の製造方法であつて、

鋼材にキャビティを設けて本体部(12)を作製する工程と、

前記キャビティの一部に凹部(32)を設ける工程と、

前記本体部(12)を構成する鋼材に比して韌性、硬度または熱伝導度の少なくともいずれかが優れる素材からなるキャビティ形成部(14)を、前記本体部

(12) の前記凹部 (32) に配設する工程と、  
を有することを特徴とする鋳造用金型 (10) の製造方法。

6. 壁面がキャビティとなる本体部 (12) と、壁面が前記キャビティの一部と  
5 なるキャビティ形成部 (14) とを有する鋳造用金型 (10) の製造方法であつ  
て、

10 鋳造作業に使用された前記本体部 (12) における前記キャビティの一部に対  
し、前記本体部 (12) を構成する鋼材に比して韌性、硬度または熱伝導度の少  
なくともいずれかが優れる素材からなるキャビティ形成部 (14) を配設する工  
程を有することを特徴とする鋳造用金型 (10) の製造方法。

15 7. 請求項 5 または 6 記載の製造方法において、前記キャビティ形成部 (14)  
を肉盛り溶接によって設けることを特徴とする鋳造用金型 (10) の製造方法。

8. 請求項 5 または 6 記載の製造方法において、入子を嵌合または接合すること  
15 によって前記キャビティ形成部 (14) を設けることを特徴とする鋳造用金型  
(10) の製造方法。

9. 請求項 5 ~ 8 のいずれか 1 項に記載の製造方法において、前記キャビティを  
20 溶湯が導入される湯口から湾曲ないし屈曲して設け、かつ前記キャビティ形成部  
(14) を前記湯口に最も近接した部位に配設することを特徴とする鋳造用金型  
(10) の製造方法。